Presse à balles
DJUMBO P060 POLY

Manuel d’Utilisation
&
Liste des pièces



Fabriquée par: MACFAB Systems Ltd, Carrickmacross

DJUMBO s.a.r.l. - RCS DRAGUIGNAN : 791 684 285
F - 83470 Pourcieux - France - T. 0033(0)6.45.45.36.46
Email : contact@djumbo-presse.com
www.djumbo-presse.com

Table des matières

Notice

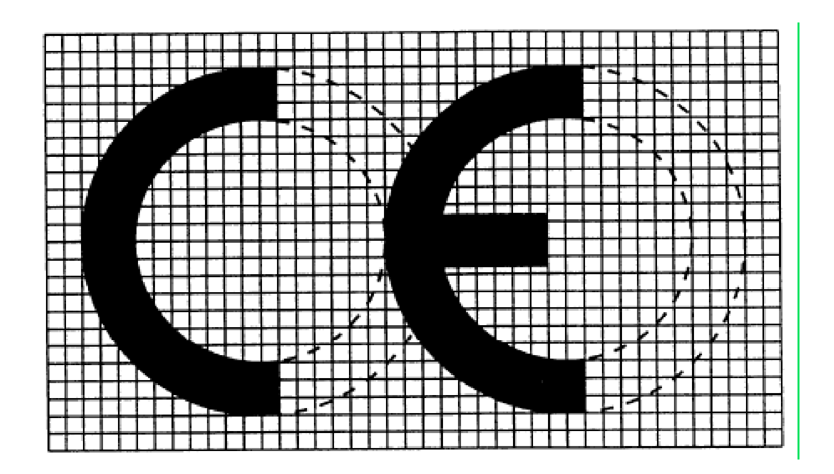
- Les informations et spécifications contenues dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis.
- Les conversions d'unité de longueur et de poids sont approximatives.
- Le fabricant / vendeur n'accepte aucune responsabilité pour ce manuel, ou pour son adaptation à des cas particuliers.
- Le fabricant / vendeur ne peut être tenu responsable des erreurs contenues dans ce manuel, ni des pertes directes ou indirectes qui résulteraient de la délivrance, la présentation ou l'utilisation de ce matériel.
- Le contenu de ce manuel ne pourra pas être photocopié, reproduit ou traduit, dans son ensemble ou en partie, sans autorisation préalable.
- Le fabricant / vendeur n'accepte aucune responsabilité en cas de demande d'indemnité pour blessure à une partie tierce qui résulterait du non respect, intentionnel ou non, des consignes de sécurité figurant dans ce manuel.
- La période de garantie est celle qui figure sur la facture de vente. L'usure normale et les casses dues à une utilisation incorrecte ne sont pas couvertes.

1.0 Visa des Opérateurs

Les opérateurs suivants ont lu et compris l'intégralité de ce manuel, et ils ont accordé une attention particulière à la section Sécurité.

Prénom	Nom	Date	Signature

2.0 Informations de la plaque constructeur



Machine : Presse à balles verticales pour déchets

Modèle : DJUMBO P060 POLY

Fabriqué par : Mac-Fab Systems Ltd, IRLANDE

Année de fabrication : ______

Contact / agent :

3.0 Sécurité

3.1 Notice de sécurité

Avertissement ! 	**Il est extrêmement important que toutes les personnes travaillant sur la presse à balles DJUMBO P060 POLY lisent et comprennent ce manuel avant de travailler sur la machine.**

3.2 Équipement de protection individuelle

L'équipement de protection individuelle (EPI) dont ont besoin les opérateurs utilisant cette machine est constitué de :

- Chaussures de sécurité
- Lunettes de sécurité
- Gants de protection

Suivant le type de déchet traité par la machine, un supplément d'EPI peut s'avérer nécessaire.
Si vous avez des questions concernant les besoins en EPI pour la matière traitée par cette machine, consultez votre superviseur ou votre responsable de la sécurité.
On ne doit pas porter ni vêtements amples ni bijoux quand on travaille sur cette machine.

3.3 Zone dangereuse

Le schéma ci-dessous montre la zone dangereuse autour de la presse à balles. La zone dangereuse de cette machine s'étend à 1 m autour des bords extérieurs de la machine et de la balle.

Avertissement ! 	Pendant le fonctionnement de la presse, seul l'opérateur peut se tenir à l'intérieur de la zone dangereuse. Toutes les autres personnes DOIVENT se tenir en dehors de la zone dangereuse. L'opérateur doit rester du côté de machine où se trouve le panneau de commande. Quand il travaille dans la zone dangereuse, l'opérateur doit rester en alerte et être attentif à tout danger éventuel, pour lui et pour les autres.



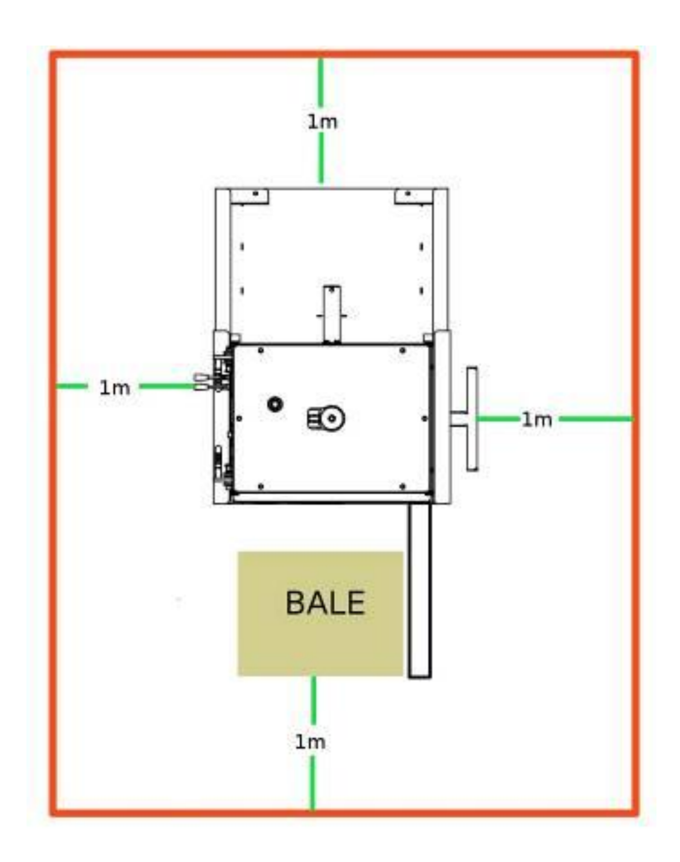


Fig1. Zone dangereuse de la presse à balles verticale DJUMBO P060 POLY

3.4 Avertissements de sécurité

 **AVERTISSEMENT !**	**NE JAMAIS faire fonctionner la machine en cas de manifestation de l'un des problèmes suivants :** • **Dommages aux câbles électriques ou aux composants électrique de la machine** • **Dommages aux flexibles hydrauliques** • **Fuites d'huile** • **Pièces desserrées, endommagées ou absentes** • **La machine est instable ou n'est pas montée sur un sol ferme et horizontal** • **Absence des bonnes prises de courant** **En cas de manifestation de l'un ou l'autre de ces problèmes, mettez immédiatement la machine hors service. Signalez le problème à votre superviseur. En cas de besoin d'assistance, contactez le vendeur pour organiser une intervention de réparation.**

Avertissement ! 	**Avant d'utiliser la machine, vérifiez TOUJOURS qu'il n'y a personne, et ni enfant ni animal, dans la chambre de la presse.** **Verrouillez les portes de la presse à balles quand celle-ci n'est pas utilisée.**

Avertissement ! 	**Les éléments suivants ne doivent PAS être compactés à l'aide de cette machine :** • **Les balles de journaux ou de carton déjà compactées** • **Les rouleaux en carton (par ex. ceux qui se trouvent au centre des rouleaux de moquette)** • **Le verre** • **Les bombes aérosols** • **Les barres et les plaques en fer** • **Le bois** • **Les articles solides de tout type** **Essayer de compacter l'un de ces matériaux peut entraîner des blessures ou / et des dégâts pour la machine.**

Avertissement ! 	**Avant de commencer le cycle de compactage, vérifiez que la chambre de la presse à balles est chargée uniformément. Le non respect de cette précaution peut endommager la machine (déformation de la tige de vérin et de la plaque de compactage). Ce dommage n'est PAS couvert par la garantie !**

Attention ! 	**Faites attention quand vous ouvrez ou fermez les portes de la machine. Ouvrez et fermez les portes doucement pour éviter les blessures par choc ou par écrasement.**

Attention ! 	**Faites attention quand vous chargez les déchets dans la machine.** **Ne soulevez qu'une quantité raisonnable de déchets et utilisez des techniques de manutention sûres.**

Attention ! 	**Faites extrêmement attention quand vous éjectez une balle de la machine.** **Vérifiez que personne ne se trouve sur la trajectoire d'éjection de la balle.**

3.4 Responsabilité du client

Quand il installe, utilise et entretient sa presse à balles DJUMBO P060 POLY, le client à la responsabilité de :

- Vérifier que l'installation de la prise de courant électrique a été réalisée en conformité avec les normes électriques EN / ISO ou avec celles du pays d'installation.
- Vérifier que tout les personnel d'exploitation de la machine a lu le Manuel d'Utilisation, et qu'il a compris tous les aspects des procédures de fonctionnement et de sécurité.
- Vérifier que les opérateurs ont, à tout moment, accès au Manuel d'Utilisation (ou à une copie).
- Vérifier que le câble électrique entre la machine et la prise de courant soit placé dans une position sûre, qu'il n'est pas étiré, et qu'il ne constitue pas un risque pour les opérateurs.
- Vérifier que la presse à balles est branchée directement dans la prise du secteur, sans faire appel à un cordon prolongateur. L'utilisation d'un prolongateur peut entraîner une augmentation de l'intensité et provoquer la fusion de la prise ou faire disjoncter le pupitre de commande).

4.0 Instructions de manutention et de montage

4.1 Manutention

La presse à balles DJUMBO P060 POLY est conçue pour être soulevée à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un transpalette. Elle dispose de canaux le long de son socle, destinés à accueillir les lames de la fourche du chariot élévateur ou du transpalette. Ces canaux font en sorte que les lames de la fourche soient correctement positionnées et empêchent la machine de glisser pendant la manutention. N'essayez pas de lever la machine si la fourche du chariot élévateur ou de transpalette n'est pas dans la position correcte.

La DJUMBO 60 POLY ne doit être soulevée que par un chariot élévateur ou un transpalette prévu pour 1000 kg ou plus (1 tonne). Le chariot élévateur doit être manoeuvré par un conducteur de chariot élévateur qualifié.

Avertissement ! 	**Pour réduire les risques de renversement, le vérin de la presse doit être en extension complète, avec la porte du bas fermée, et la tête de compactage bloquée en place.**



La tête de compactage doit se trouver au-dessus de la chambre de la presse, et elle doit être verrouillée en position à l'aide de la poignée de transport.



Les lames de la fourche doivent être complètement insérées dans les canaux de levage.

Avertissement ! 	**On ne doit pas essayer de soulever la DJUMBO P060 POLY par d'autres moyens que ceux décrits dans ce manuel.**

4.2 Poids

Modèle	Poids
DJUMBO P060	706 kg

4.3 Transport

Instructions pour le transport de la DJUMBO P060 POLY:

1. Pour soulever la presse avec un chariot élévateur, utilisez les inserts sous la porte avant.
2. Soulevez la presse avec précaution, et positionnez-la sur la remorque du camion. Chargez la presse au milieu.
3. Pour un transport en toute sécurité, serrez les sangles afin d'immobiliser la presse sur la remorque.

5.0 Instructions d'installation

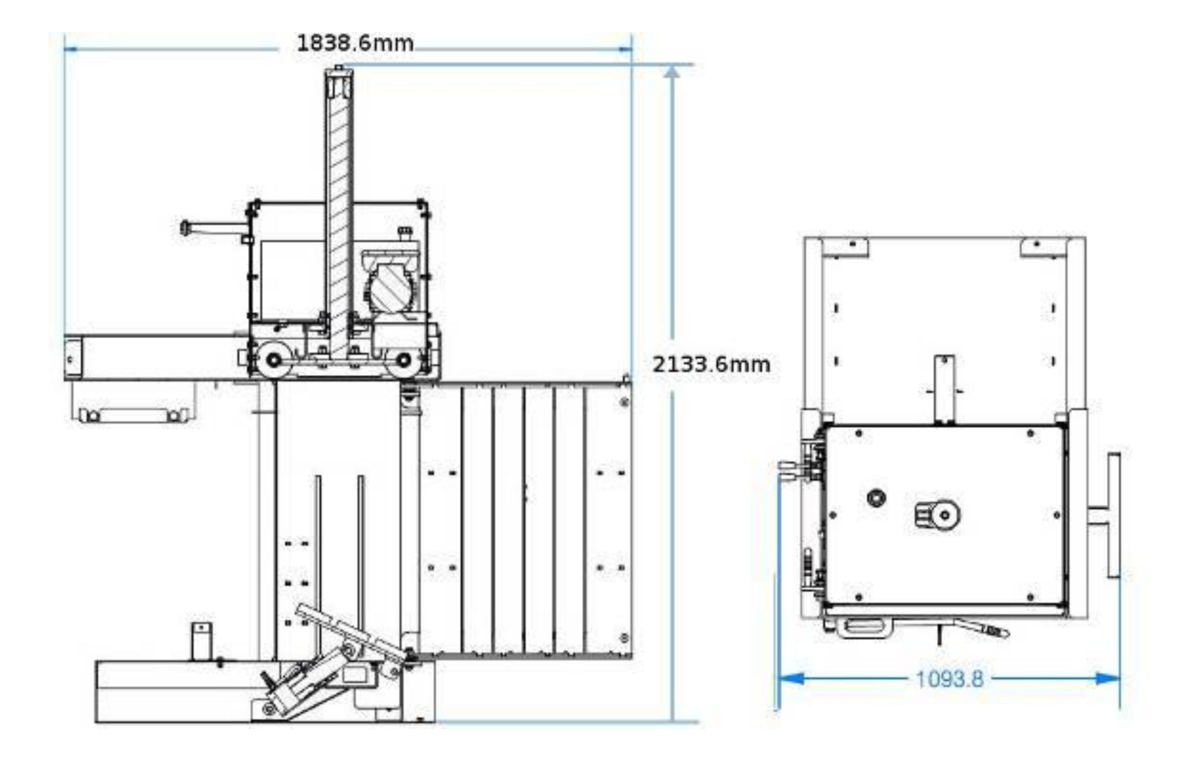
5.1 Caractéristiques requises pour l'emplacement

Vous devez prendre en considération les exigences suivantes pour choisir un emplacement pour votre DJUMBO P060 POLY.

- Le sol doit être capable de supporter le poids de la machine aussi bien que celui du chariot élévateur et des opérateurs travaillant dans la zone générale.
- On a besoin d'un espace suffisant autour de la machine pour faciliter le chargement, l'inspection, la maintenance et l'extraction des balles.
- Proximité d'une source électrique correcte (suivant le modèle) pour entraîner la machine.
- L'éclairage de l'emplacement de la machine doit être conforme aux exigences de la législation d'hygiène et de sécurité locale en matière de postes de travail.
- L'emplacement de la machine doit disposer d'une ventilation adéquate.

Bien que la DJUMBO P060 POLY soit adaptée à une utilisation à l'extérieur, on recommande de placer la machine à l'intérieur, ou dans un endroit couvert. En faisant ainsi, on prolongera la durée de vie de la machine.





On recommande de placer la DJUMBO P060 POLY dans un coin, avec un mur d'un côté et à l'arrière, afin, dans la mesure du possible, de protéger la machine du trafic des véhicules et des chariots élévateurs. Si ce n'est pas possible, on recommande de placer des barrières (par ex. des barrières métalliques) de protection à l'arrière et sur les côtés, afin de réduire les risques de choc de la part d'un chariot élévateur ou d'un autre véhicule.

5.2 Installation

Quand on a choisi un emplacement pour la presse, on doit soulever celle-ci avec précaution pour l'amener en place, en suivant les instructions de la section 4. Une fois en place, la machine doit être calée à l'horizontale. Il est essentiel que la machine soit bien calée et ne bascule pas à cause des imperfections de la surface du sol. On a besoin de cales pour cela.

La DJUMBO P060 POLY nécessite une source d'alimentation électrique (220V / 240V). Votre presse doit être branchée sur cette source à l'aide d'une prise de courant. Si la machine se trouve à l'extérieur, il faut utiliser une prise étanche adaptée. Il est de la responsabilité de l'acheteur de se conformer aux normes électriques locales pour assurer l'alimentation électrique de la presse.

Avertissement ! 	**L'installation électrique ne peut être exécutée que par un électricien qualifié.**

5.3 Préparation des leviers "Tête haute / Tête basse" et "Éjection de la balle" avant utilisation

Pendant le transport, ces leviers sont vissés sur leur embase en position verticale. Avant d'utiliser la presse, il faut dévisser ces leviers de leur position verticale et les revisser sur leur embase en position horizontale.





1. Les deux leviers sont vissés sur la presse en position verticale pour le transport.

2. Dévissez les leviers de leur position verticale.

3. Vissez le levier sur son embase en position horizontale.

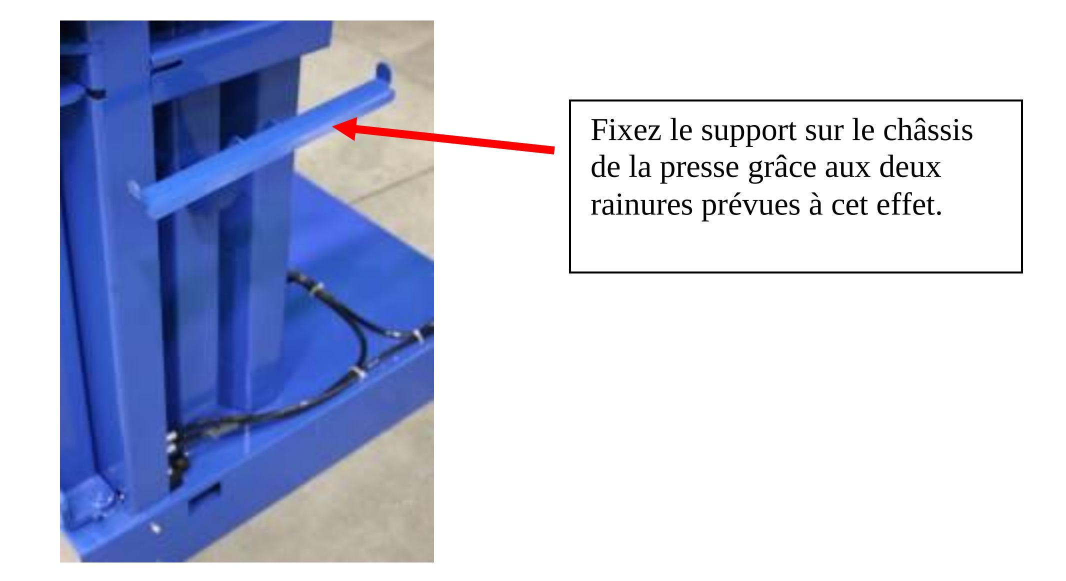
4. Utilisez une clé pour serrer l'écrou de retenue ; celui-ci maintiendra le levier en position.

5.5 Montage des porte-bobines

À l'intérieur de la chambre à balle, il y a un sachet contenant les porte-bobines.
Les porte-bobines arrivent en trois parties : deux tubes à placer à l'arrière de la presse et un support à fixer sur le côté.







La presse à balles DJUMBO P060 POLY est maintenant prête à être installée. Pour les instructions d'installation de cette machine, reportez-vous à la section 5 du Manuel d'Utilisation.



Avertissement !

Il est extrêmement important que tout le personnel utilisant les presses à balles DJUMBO ait lu et compris le manuel d'utilisation avant de faire fonctionner la machine.

6.0 Instructions pour une utilisation normale

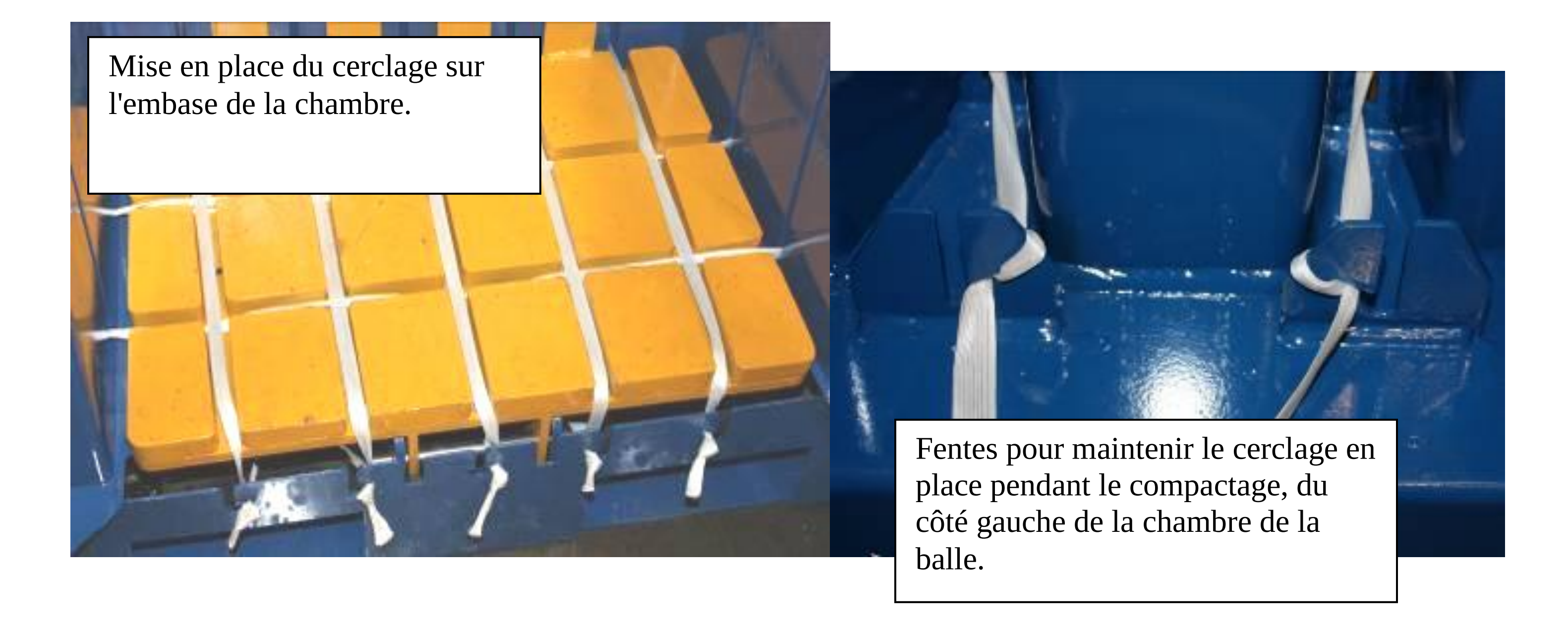
6.1 Enfilage de la machine

Avant de charger des déchets dans la machine, celle-ci doit être enfilée avec de la ficelle ou du cerclage. Ce cerclage sert à lier la balle terminée. La procédure d'enfilage de la machine est décrite ci-dessous :

1. Vérifiez que la plaque de compactage est en position complètement relevée.
2. Coupez le contact de l'appareil.
3. Ouvrez complètement la porte, et ramenez la tête de compactage vers l'arrière de la presse.
4. Passez le cerclage à travers les fentes situées à l'arrière et sur le côté droit des balles.
5. Tirez le cerclage à travers les passages de la plaque d'embase.
6. Fixez la bande dans les fentes situées à l'avant et du côté gauche de la chambre.
7. Fermez la porte de la presse à balles.

La machine est maintenant enfilée, et prête à être chargée en déchets.





6.2 Chargement de la machine avec des déchets

Après avoir mis en place le cerclage ou la ficelle, la machine est maintenant prête à être chargée. La tête de compactage doit être repoussée, de façon à laisser la chambre ouverte pour introduire les déchets.



Suivant le type de déchet à compacter, on peut avoir besoin de mettre un morceau de carton plat au fond de la chambre. Ceci afin qu'aucun déchet ne puisse se glisser à travers les cerclages.

Vérifiez que les déchets sont chargés dans la machine de façon uniforme. Quand celle-ci est pleine, les déchets peuvent être compactés.

Attention ! 	**Faites attention quand vous ouvrez ou fermez les portes de la machine.** **Ouvrez et fermez les portes doucement pour éviter les blessures par choc ou par écrasement.**

Attention ! 	**Faites attention quand vous chargez les déchets dans la machine.** **Ne soulevez qu'une quantité raisonnable de déchets et utilisez des techniques de manutention sûres.**

6.3 Compactage

On utilise la force de compression exercée par des vérins hydrauliques pour compacter les déchets de matière. Une fois comprimés, les déchets sont liés en une balle compacte. La procédure de compactage et de mise en balle est décrite ci-dessous :

1. Une fois que la chambre de la balle est pleine, tirez la tête de compactage au-dessus de la chambre de la balle à l'aide de la barre située sous le panneau de commande.

2. Pour commencer le compactage, sélectionnez le mode "compactage" sur le panneau de commande. Ensuite, pressez le bouton vert de démarrage et déplacez le levier de compactage pour l'amener en position basse. La machine va commencer son cycle de compactage, et elle s'arrêtera automatiquement quand il sera terminé. (On peut laisser la plaque de compactage dans cette position jusqu'au prochain remplissage de la machine).

3. Pour ramener la plaque de compactage en position haute, pressez le bouton vert de démarrage et placez le levier de compactage en position haute. Comme dans le cycle de compactage, la machine s'arrêtera automatiquement quand la plaque de compactage sera complètement relevée.

4. On peut arrêter la machine à tout moment, en pressant le bouton rouge du panneau de commande.
5. Répétez ce processus de remplissage et compactage des déchets jusqu'à atteindre la taille désirée pour la balle.

Astuce utile 	On recommande de placer les déchets à compacter dans la chambre e de le compacter au fur et à mesure de leur production. Ceci accélère le processus de mise en balles et évite d'avoir à mettre en balle de grandes quantités à la fin de la journée. Quand la course de compactage est terminée, on suggère de laisser la plaque de compactage en position basse jusqu'au prochain remplissage de la chambre. Ceci aide à aplatir les déchets à mettre en balle.

6.4 Taille de la balle

La machine détermine la largeur et la profondeur de la balle, mais la hauteur de la balle peut varier suivant ce que décide l'opérateur. On recommande de terminer une balle quand la plaque de compactage s'arrête au niveau de la rainure de balle lors de la course de compactage.



6.5 Fin de l'opération / ligaturage de la balle

La procédure suivante décrit les étapes mises en oeuvre pour finir la balle et la ficeler :

1. Poussez la tête de compactage sur l'arrière de la presse.
2. Tirez le cerclage de l'arrière de la chambre à travers les fentes dans la porte située à l'avant.

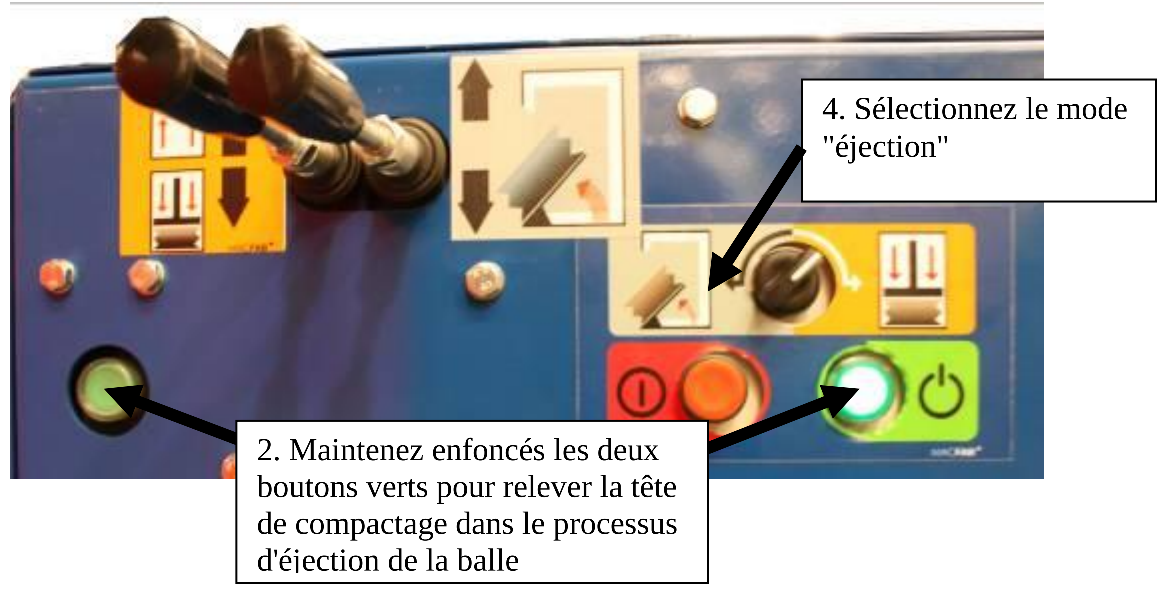


3. Ensuite, tirez le cerclage hors de son rouleau, de droite à gauche. Vérifiez que chaque bande de cerclage est suffisamment longue pour lier ensemble les deux pièces correspondantes.
4. Tirez la tête de compactage en avant et abaissez-la en fin de course contre la balle.
5. Ouvrez la porte.
6. Coupez les morceaux de bande sortant du cerclage, serrez les deux parties correspondantes l'une contre l'autre, et liez-les en faisant un noeud serré.

6.7 Éjection de la balle

1. Sélectionnez le mode "éjection" sur le panneau de commande.



2 Maintenez enfoncés les deux boutons verts du panneau de commande pour relever la tête de compactage. Vérifiez que l'opérateur est la seule personne à se trouver dans la zone dangereuse.
3 Placez une palette devant la chambre ouverte pour la balle éjectée.
4. Maintenez enfoncé le bouton vert de démarrage, puis poussez le levier d'éjection vers le bas pour éjecter la balle. Vérifiez que la tête de compactage atteint bien sa position de repos.
6. Une fois la balle éjectée, ramenez la plaque d'éjection dans sa position de repos, fermez la porte et sélectionnez le mode "compactage" sur le panneau de commande.



Éjection d'une balle sur une palette.

 **AVERTISSEMENT !**	**Pendant toute la durée du cycle d'éjection, l'opérateur doit se tenir sur le côté de la machine (à côté du panneau de commande). Aucune autre personne ne doit se trouver près de la presse lors de l'éjection d'une balle.**

7.0 Instructions de maintenance

 **Avertissement !**	**La machine DOIT être débranchée avant toute intervention de maintenance ou de réglage.**

Avertissement ! 	**Les travaux électriques ne peuvent être exécutés que par un électricien qualifié ou par technicien électricien**

7.1 Contrôles de maintenance quotidiens

À effectuer par l'opérateur de la machine.

Avant de commencer à faire tourner la machine, procédez aux contrôles de maintenance suivants :

1. **Inspection générale :** Inspectez la machine pour rechercher des signes d'usure ou de fatigue excessive. Faite-le en marchant autour de la machine, en inspectant tous les côtés ; ouvrez aussi la porte, et inspectez l'intérieur de la chambre de balle. Si vous trouvez que des pièces de la machine sont desserrées, endommagées, ou absentes, ne commencez pas à faire tourner la machine. Débranchez la machine et signalez le problème à votre superviseur et au responsable de la maintenance. Si davantage d'assistance s'avère nécessaire, contactez l'agent chez qui vous avez acheté la machine.

2. **Fuite d'huile / inspection :** Si votre inspection générale détecte la présence d'une fuite d'huile, ne commencez pas à faire tourner la machine. Débranchez la machine et signalez la fuite à votre superviseur et au responsable de la maintenance. Recherchez l'origine de la fuite. Si la fuite provient d'un raccord hydraulique mal serré, resserrez-le à l'aide de la clé adaptée. Si la fuite provient d'un composant hydraulique endommagé, contactez l'agent chez qui vous avez acheté la machine.

3. **Maintenez la machine propre :** Avant de commencer les opérations, enlevez tous les débris se trouvant à l'intérieur et autour de la machine.

7.2 Contrôles de maintenance mensuels

À effectuer par un technicien de maintenance. Les contrôles et les opérations de maintenance suivants doivent être effectués tous les mois par un technicien de maintenance :

1. Contrôlez le niveau d'huile hydraulique dans le réservoir en haut de la machine. Si le niveau d'huile ne se trouve pas dans la moitié supérieure de la jauge, ajoutez de l'huile pour compléter le niveau.

2. Inspectez les charnières de la porte. Mettez de la graisse sur les charnières si nécessaire.

3. À l'aide de clés et autres outils appropriés, vérifiez le serrage des boulons et des écrous reliant la plaque de compactage aux vérins hydrauliques.

4. Vérifiez que la porte assure un bon contact avec les interrupteurs et les vannes de sécurité concernés. Si nécessaire, réglez les vis.

5. Inspectez les câbles électriques et les flexibles hydrauliques pour rechercher des signes de dommage ou d'usure. Si vous trouvez des dommages, remplacez le câble ou le flexible.
   Pour vous procurer les pièces de rechange, contactez DJUMBO s.a.r.l.

7.3 Intervention annuelle de maintenance

Le Constructeur recommande de faire effectuer, par DJUMBO s.a.r.l., une intervention de maintenance complète, une fois par an (contactez le Service Technique du Formulaire de Contact du site http://www.djumbo-presse.com)
Cette intervention consiste en une inspection minutieuse de toutes les pièces de la machine et au remplacement de l'huile hydraulique (pour le grade et la quantité d'huile, reportez-vous aux caractéristiques techniques).

7.4 Recherche de panne

Dysfonctionnement	Cause possible
La machine ne fonctionne pas (elle ne se met pas en marche quand on actionne l'interrupteur).	1. La machine n'est peut-être pas branchée. 2. Un fusible de la prise (le cas échéant) est peut-être grillé. 3. Un disjoncteur, sur la prise ou sur le tableau. électrique de l'immeuble, a peut-être disjoncté.
La machine fonctionne, mais avec un mouvement lent de la tête, et sa puissance de compactage est réduite.	1. Niveau d'huile hydraulique insuffisant. 2. Filtre à huile hydraulique colmaté. 3. Fuite dans le circuit hydraulique.
La balle finie est mal proportionnée (un côté plus grand que l'autre).	1. Le cerclage ou la ficelle ont peut-être été insuffisamment tendus avant d'être noués. 2. Le noeud d'un ou plusieurs fils de laçage s'est peut-être desserré / les cerclage se sont peut-être ouverts. 3. Les déchets ont peut-être été mal répartis dans la chambre.

8.0 Émissions sonores

Le tableau ci-dessous indique le niveau sonore émis par chacune des machines concernées par ce manuel :

Modèle	DJUMBO P060 POLY
Niveau sonore	74 dB

Ce niveau sonore a été établi en exécutant des essais sur des machines identiques. Les mesures ont été prises à 1 m de la surface de la machine, sur tous les côtés, et c'est la valeur maximum mesurée qui figure dans le tableau ci-dessus.

9.0 Informations concernant la fin de vie

Toutes les presses à balles DJUMBO sont essentiellement fabriquées en acier. Parmi les autres matériaux standard utilisés dans la fabrication, on trouve : du fil de cuivre, des interrupteurs électriques, du caoutchouc, du nylon et de l'huile hydraulique. Quand la presse à balles aura atteint la fin de sa vie, on devra suivre les dispositions suivantes pour s'en débarrasser en sécurité et dans le respect de l'environnement :

1. Vidanger l'huile hydraulique de la machine.
   Recueillir cette huile dans un récipient et l'apporter dans un centre de traitement pour qu'elle soit recyclée.

2. Démonter la machine et trier les composants en fonction de leur matière.

3. Les composants en acier ont une valeur à la casse et ils peuvent être revendus à des récupérateurs.
   Sinon, les composants en acier peuvent être jetés à la déchetterie.

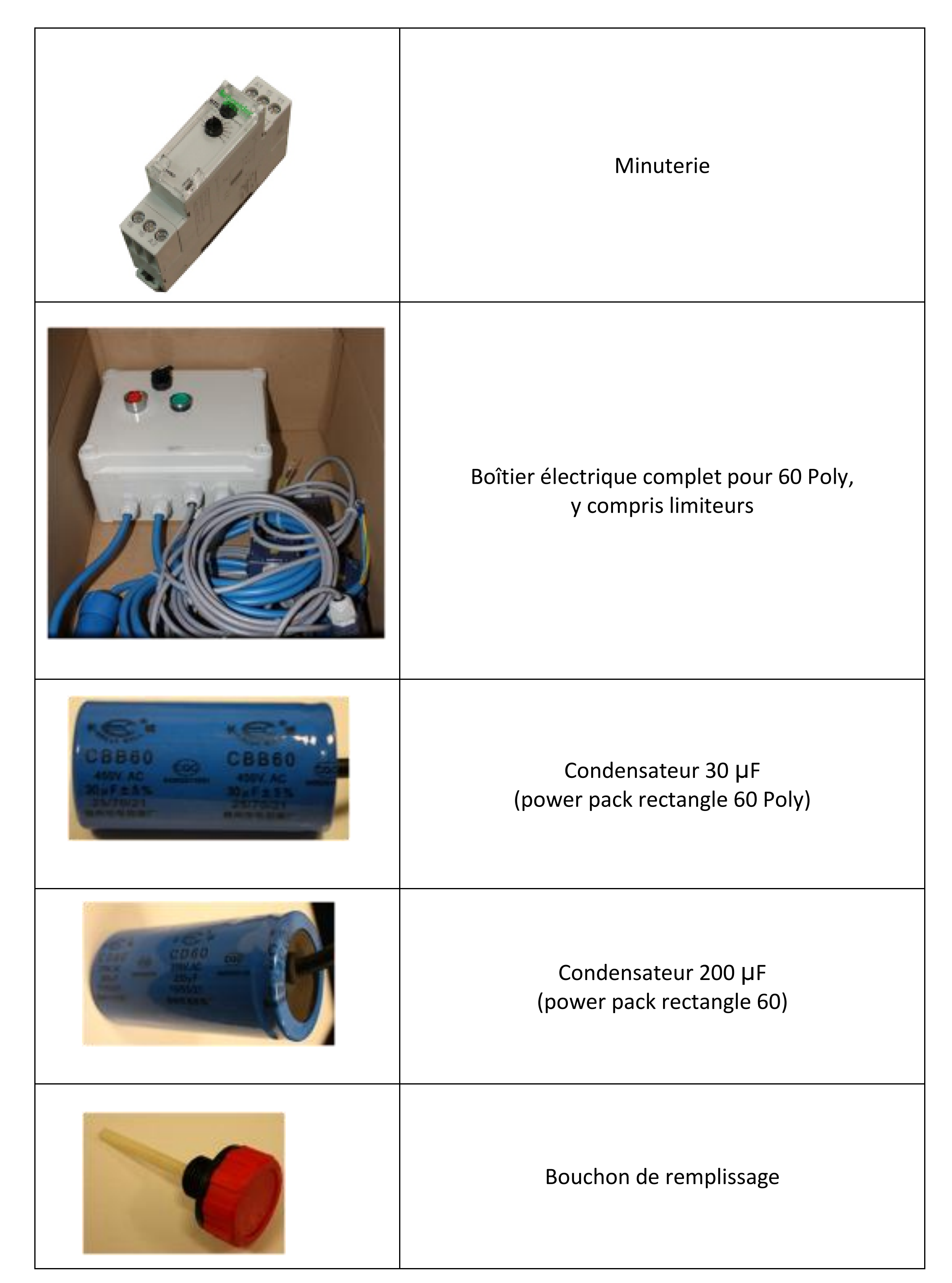
4. Tous les composants électriques, le fil de cuivre, le caoutchouc et le nylon devront être apportés à la déchetterie.

10.0 Informations techniques

DJUMBO P060 POLY Pièces de rechange	
	Barre / crochet d'alimentation
	Vérin de compactage 60 HD
	Kit de joints pour vérin de compactage type MACFAB course150-250 890 Merci d'indiquer le numéro de série de la presse pour recevoir les bons joints.
	Vérin éjecteur 60 Poly
	Kit de joints pour vérin d'éjection type MACFAB course 150-550 171 Merci d'indiquer le numéro de série de la presse pour recevoir les bons joints.
	Roue de tête nylon Prog 19 – mâchoire1011

	Volant de libération
	Vanne de sécurité de la porte
	Vanne à double levier
	Kit de réparation de la vanne à 2 leviers
	Poignée pour la vanne à double levier

	Décalcomanie tête haute & basse
	Décalcomanie balle complète
	Décalcomanie éjection
	Grande décalcomanie off / on
	Décalcomanie avertissement
	Interrupteur de sécurité complet



	Minuterie
	Boîtier électrique complet pour 60 Poly, y compris limiteurs
	Condensateur 30 μF (power pack rectangle 60 Poly)
	Condensateur 200 μF (power pack rectangle 60)
	Bouchon de remplissage



	POWER PACK 2,5 kW double pompe avec réservoir à angle droit
	Plaque de compactage 60 Poly
	Surcharge
	Plaque de série
	Kit complet flexibles presse à balles 60 Poly



10.4 Caractéristiques techniques

	DJUMBO P060 POLY
DIMENSIONS DE LA PRESSE À BALLES	
Hauteur	2134 mm
Largeur	1094 mm
Profondeur	1306 mm
Poids	706 kg
Alimentation électrique	220 – 230V monophasé
Moteur	2,2 kW
Pressing Force	13 tonnes
Niveau sonore	Certifié à 74 d (B) A
DIMENSIONS DE L'OUVERTURE DE CHARGEMENT	
Largeur	591 mm
Profondeur	515 mm
DIMENSIONS DE LA BALLE	
Largeur	591 mm
Profondeur	515 mm
Hauteur	700 mm
Poids de la balle	Jusqu'à 25 kg pour les canettes en aluminium Jusqu'à 30 kg pour les bouteilles en plastique PET
Durée d'un cycle	20 secondes
Besoin en huile hydraulique	22 litres de Mobil DTE24 ou équivalent



10.6 Schéma du circuit électrique



Project: HD60 Electrical Panel

Customer: MacFab

TREDWELL ELECTRICAL

SCALE N.T.S.

DRAWING NO. MCF5822

REVISION 2

SHEET 3-8



10.7 Schéma du circuit hydraulique

DIMENSIONS IN mm

Hydraulic cylinder (compaction head)

Hydraulic Cylinder (Ejector)

Valve Manifold

N/C Door Valve

Relief unloading valve high low pressure

Oil Tank
24L of oil required
Oil Specification DIN 51524

4.3cc/rev

11cc/rev

2.2kw Single-phase
220v 240v/50Hz
Max current drawn 13A
1400RPM, Clock-wise rotation
(viewed form fan end of motor)

DESCRIPTION	DATE : 19/10/2012	TITLE : Hydraulic Schematic Diagram		MACFAB 60 HD BALER
PRODUCT PROFILE	SCALE : N.T.S	DRG. BY	DRG. NO	

11.0 Déclaration de Conformité CE

(conformément à la Directive sur les Machines 2006/42/EC)

Nous *MacFab Systems Ltd.*
De *Carrickmacross, Co. Monaghan, Irlande*

Déclarons que la machine :

Marque : *DJUMBO*

Modèle : *Presse à balles verticale P060 POLY*

Année de fabrication :

a été fabriquée en respectant les spécifications techniques et les Normes Européennes harmonisées et transposées suivantes :

EN ISO 12100 Sécurité des machines – principes généraux de conception – évaluation des risques et réduction des risques

EN 60204-1 Sécurité des machines. Équipement électrique des machines. Prescriptions générales.

EN 953 Prescriptions générales pour la conception et la fabrication de protections fixes ou mobiles

EN 954 Sécurité des machines. Pièces concernant la sécurité des systèmes de commande. Principes généraux de conception.

et qu'elle est en conformité avec :

Directive 2006/42/EC sur les machines.
Directive 2004/108/EC EMC.

Signé chez : *MacFab Systems Ltd, Carrickmacross, Co. Monaghan, Irlande.*

le 1er juin 2012.

Signature : Eugene Mc Mahon

Nom : Gene Mc Mahon

Position : Directeur général